

ANTONIO CALLEGHER

Via Filippo Meda 2/C
Samarate (VA)
cell. 349-3943307
antonio.callegher@virgilio.it

Profilo professionale

Massimo impegno e serietà nel lavoro, molto determinato e una buona dose di grinta motivata dal desiderio di ottenere risultati gratificanti.
Completano il profilo, impegno, serietà, capacità organizzative, forte orientamento al risultato e predisposizione per i rapporti interpersonali.

Esperienze professionali

Da luglio 2017 a oggi:

Ofolux srl

Responsabile di produzione e logistica:

Da luglio 2017 sono Responsabile di Produzione e Logistica presso Ofolux a Brunello (VA). La produzione è composta da un reparto di lavorazioni meccaniche e due reparti di assemblaggio. Un reparto di assemblaggio lavora principalmente per il settore Bus e l'altro per il settore camper e ambulanze.

Principali responsabilità e attività svolte:

- Pianificazione della produzione dei tre reparti;
- Implementazione logiche Lean in magazzino:
 - o Create locazioni e relativo barcode;
 - o Creato flusso dalla ricezione del materiale allo stoccaggio dello stesso;
 - o Implementate logiche FIFO
 - o Implementato prelievo tramite Gestionale
 - o Implementato inventario annuale e tenuto sotto controllo tramite classi A-B-C
- Gestione manutenzione ordinaria, straordinaria e preventiva
- Avviamenti e consolidamenti nuove linee di produzione
- Gestione Skill Matrix
- Implementato flusso operativo a partire dall'ordine cliente fino alla spedizione del prodotto finito

Da marzo 2013 a luglio 2017:

Fontana Pietro S.p.A.

Responsabile lastratura:

Da marzo 2013 sono stato responsabile di produzione della Divisione lastratura della Fontana Pietro S.p.A. di Calolziocorte (LC). Azienda leader nella produzione di stampi per il settore automobilistico. A seguito di un processo verticale, l'azienda si occupa anche della realizzazione e assemblaggio di elementi di carrozzeria, i clienti principali sono Ferrari e

Esprimo consenso, ai sensi del Dlgs n° 196/ 2003, al trattamento dei dati da me forniti per attività di selezione

MCLaren. Gestivo 130 persone partendo dal materiale grezzo fino alla spedizione del materiale finito.

Da settembre 2005 a febbraio 2013:

Gruppo GHE (Ellamp Group e Happich)

Responsabile di Produzione:

Da gennaio 2008 sono stato Responsabile di Produzione della Ellamp Italia, la quale da giugno 2009 è uscita dal gruppo GHE ed è diventata Ellamp s.r.l. con un organico di circa 130 persone.

La produzione si svolge in due stabilimenti, entrambi in Bodio Lomnago, ed è composta da due reparti di assemblaggio (interni per autobus e treni), un reparto di meccanica (carpenteria leggera e lavorazione meccanica di profili di alluminio) e due reparti di rivestimento (incollaggio di tessuti).

Nel 2011 l'azienda è diventata Ellamp S.P.A. e ora ha un organico di 95 persone.

Dal 2 maggio 2012 al 31 dicembre 2012 sono stato in Ellamp Spagna con il ruolo di Direttore Operation (Produzione, Logistica, Acquisti, Qualità), l'azienda ha un organico di 43 persone.

Avendo avuto una esperienza come Tempi e Metodi nello stabilimento in Spagna mi era stato chiesto di sopperire a una mancanza gestionale che c'era in quel momento e di formare una persona locale per la gestione dello stabilimento.

Dal 1 gennaio 2013 sono ritornato in Italia a svolgere il ruolo di Responsabile di Produzione.

Da settembre 2005 a gennaio 2008 sono stato Responsabile Tempi e Metodi in Italia e fino a giugno 2009 ho collaborato con l'Amministratore Delegato per rivedere i flussi e i layout degli stabilimenti in Repubblica Ceca e in Spagna

Riportavo direttamente all'Amministratore Delegato dell'azienda italiana.

Da febbraio 1999 a settembre 2005

Galdabini S.P.A.

Responsabile Tempi e Metodi

Azienda costruttrice di macchine utensili, lavoravo in team con l'Ufficio Tecnico per i nuovi progetti, ero coinvolto nella progettazione e costruzione di attrezzature per le lavorazioni meccaniche e per l'assemblaggio. Collaboravo con i fornitori esterni per le specifiche di lavorazione ed eventuali problematiche che risultavano durante i processi di produzione. Coordinavo la manutenzione dei macchinari e mi occupavo personalmente dell'acquisto di attrezzature necessarie per la produzione.

Rifatto il layout di produzione diminuendo drasticamente il numero di macchinari (sostituiti con macchine moderne), ottenendo una maggior flessibilità di produzione con maggior spazi disponibili all'interno dello stabilimento.

Riportavo al Responsabile di Produzione.

Da gennaio 1997 a febbraio 1999

Costruzione Meccanica Milani

Programmatore macchine CNC e da settembre 1997 capo officina

Da gennaio 1995 a settembre 1995

Officina Meccanica Galli

Attrezzista

Da gennaio 1988 a dicembre 1994

Bragonzi S.P.A.

Addetto alla lavorazione su tornio parallelo tradizionale, su tornio verticale a CNC, su rettifiche per esterni-interni, fresatrici tradizionali e a CNC.

Da settembre 1987 a gennaio 1988

Pellegrina

Apprendista tornitore

Informazioni personali

Dati anagrafici

nato a Samarate (VA) il 28 giugno 1970

stato civile: coniugato

servizio di leva: congedato per esuberanza di leva

Lingue straniere

Lingua inglese a livello intermedio.

Lingua spagnola a livello intermedio.

Formazione

Università: sono stato iscritto come Non Frequentante presso la facoltà di Scienze Politiche dell'Università degli Studi di Milano al corso di Laurea Triennale in "Organizzazione Aziendale e Gestione delle Risorse Umane", finora ho sostenuto 26 esami su 26. Non ho presentato la Tesi di Laurea perché ho dato la priorità agli impegni di lavoro e familiari.

Diploma di Tecnico Industriale Meccanico conseguito nel 1995 presso l'IPSIA di Gallarate con votazione di 54/60.

Frequentato il corso antincendio ed evacuazione del personale in caso di incendio.

Frequentato il corso di Lean Manufacturing

Frequentato vari corsi di aggiornamento sugli utensili e attrezzature utilizzabili su macchine utensili

Frequentato il corso di tutor per gli apprendisti

Frequentato un corso sulla Leadership

Frequentato corso FMEA (Failure Mode and Effects Analysis)

Frequentato corso Preposti

Frequentato corso APQP (Advanced Product Quality Planning)

Frequentato corso PPAP (Production Part Approval Process)